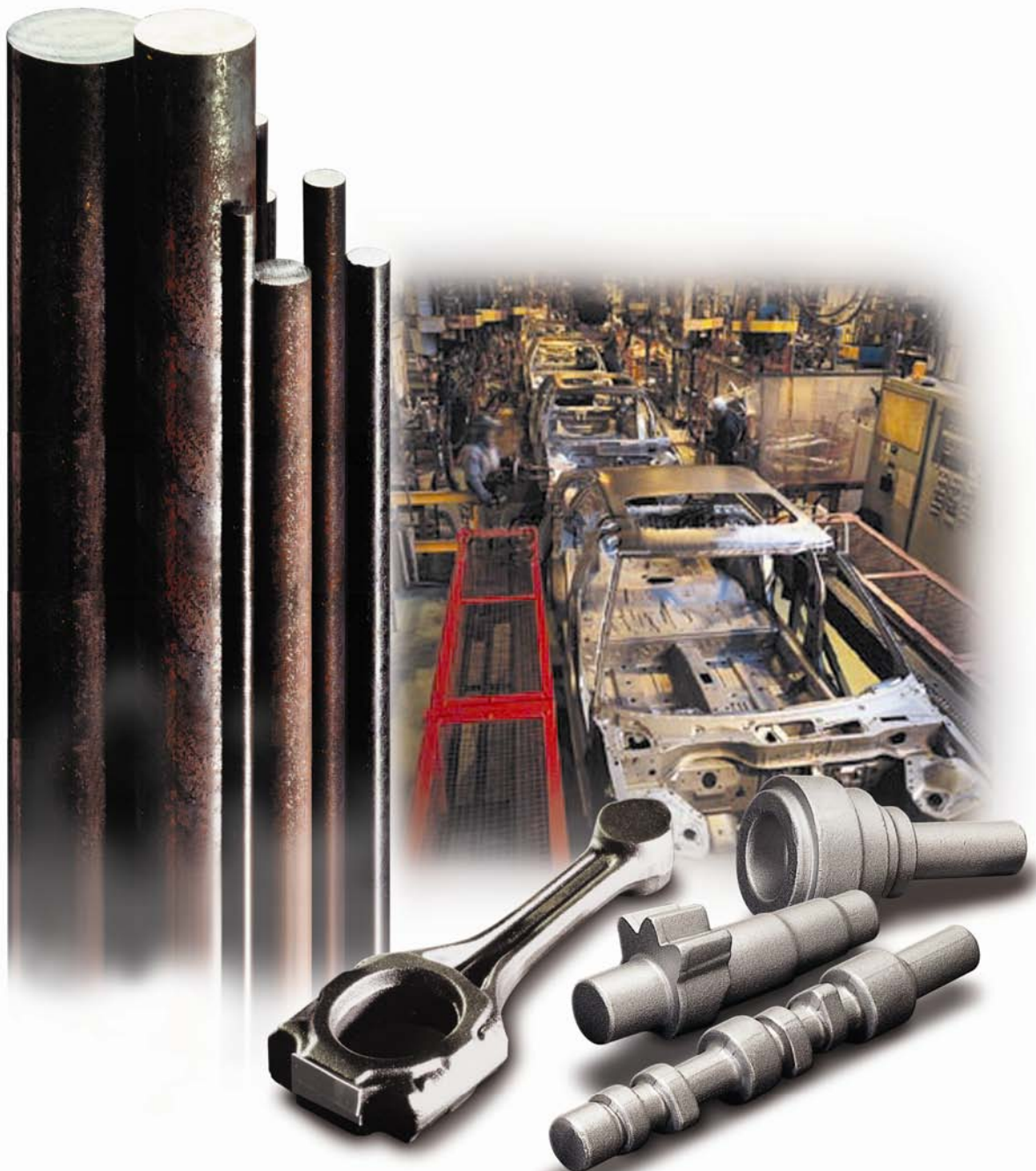


КОНТРОЛЬ ПРУТКОВ
ЦИРКОФЛЮКС®



ЦИРКОФЛЮКС®

Экономические аспекты для контроля с FOERSTER®

Европейский стандарт EN 10221 "Классы качества поверхности для горячекатаных прутков и проволоки – Технические условия поставки", рекомендует метод магнитного потока рассеяния со сканирующими датчиками. Магнитный поток рассеяния переменного поля (AC MFL) является самым чувствительным методом, чтобы выявлять поверхностные дефекты в горячекатаных ферромагнитных прутках. Выявление продольно ориентированных дефектов начинается с глубины от 0.1 мм. Есть одно преимущество намагничивания переменного тока - нет остаточного намагничивания и поэтому нет необходимости дополнительного размгничивания.

Контроль системой ЦИРКОФЛЮКС - насущная необходимость достигнуть хорошего качества в производстве круглых ферромагнитных катаных прутков для штамповочного производства. Это заменяет субъективные методы контроля: контроль магнитными частицами или визуальный контроль. Типичное поле применения: линии окончательной обработки в холодном состоянии для прокатных станов.

Комбинируя различные приборы контроля FOERSTER в одной линии контроля, а также интегрируя приборы контроля других изготовителей, (так называемые Мульти-Тестовые-Блоки) - получают идеальное решение.

Специальные решения для систем разработаны в кооперации с нашими заказчиками.

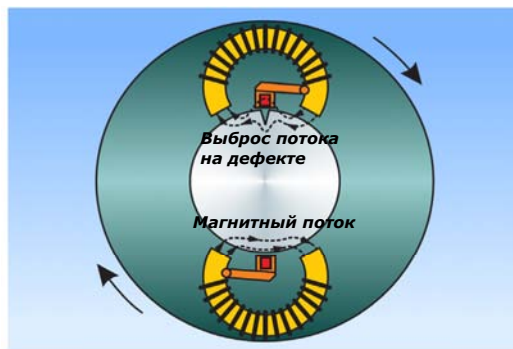
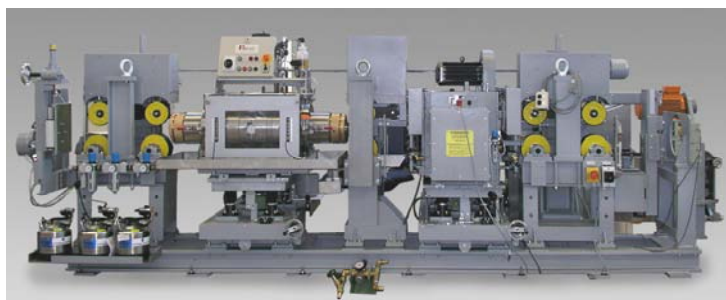


Мульти-Тестовый-Блок с системой датчиков ЦИРКОФЛЮКС Ro 100

AC MLF

Датчик AC MFL вращается с высокой скоростью вокруг продольно перемещающегося материала контроля и сканирует его поверхность по спирали. Ротационный датчик сканирует "точно" только маленький участок поверхности материала в каждый момент, то есть контроль сосредотачивается на очень маленькой части от полной поверхности. Таким образом, даже чрезвычайно маленький дефект материала вносит существенное возмущение относительно этого относительно маленького участка поверхности материала. Еще одно преимущество метода ротационного датчика: протяженные дефекты материала обозначены по их полной длине.

Контрольное оборудование ЦИРКОФЛЮКС гарантирует надежность и эффективность.



ЦИРКОФЛЮКС® DS ТОП - МОДЕЛЬ СЕМЕЙСТВА

ЦИРКОФЛЮКС DS

Всё управление и функции контроля объединены в Силовом шкафу вместе с Siemens® PLC. Подключение к линии контроля реализовано стандартизированным Profibus.

Эта концепция дает возможность гибких модификаций.

Все функции контроля, работы и оценки объединены в шкафу электроники, по соответствующему стандарту EN 61326-1 для электромагнитной совместимости.

Аппаратные средства и ПО унифицированы для всего контрольного оборудования семейства FOERSTER DS. Это уменьшает затраты на запасные части и минимизирует обучение операторов.



**ЦИРКОФЛЮКС® DS-
выполняет наиболее жесткие
требования в холодных линиях
окончательной отделки прокатных
станов...**

ДЕФЕКТОТЕСТ® DS 2000

концепция прибора для электромагнитного контроля, при использовании цифровой технологии.

Осуществление системы на базе Windows® обеспечивает удобную работу с современной технологией сенсорного экрана и предлагает интерфейсы Active X к другим программам Windows.®.

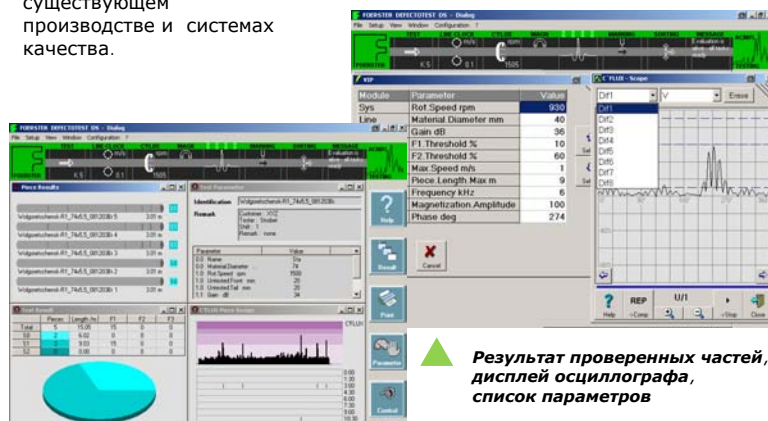
Автоматическая регулировка и процедуры компенсации восстанавливаемый контроль.

Интегрированные диагностические функции обеспечивают надежность результата автоматического контроля. Архивирование всех результатов контроля дает возможность выдачи индивидуальных протоколов результатов для краткосрочной и долгосрочной

документации и для исследования результатов. FOERSTERNET обращается с доступом к прибору контроля ЦИРКОФЛЮКС DS с любого компьютера, и дает возможность сетевой интеграции в существующем производстве и системах качества.



CI RCOFLUX DS система контроля состоит из Силового шкафа и шкафа Электроники



Результат проверенных частей, дисплей осциллографа, список параметров

Экономические решения для вашего производства



Отгрузка Продукции



Статистика и Исследование Результатов



Дистанционный
Сервис

Производство

Монитор имеет сенсорный экран в соответствии с требованиями производства. Клавиатура для ввода текста.

Задача контроля выполняется в реальном времени с визуализацией реальных сигналов и функциями мониторинга.

Отгрузка Продукции

Упрощает и автоматизирует работу с документацией в соответствии с ISO 9000.

Статистика

Обширная документация для каждого изделия контроля дает возможность последующих исследований и формирует основание для ответственности за качество продукции.

Дистанционный сервис

Прямая связь с прибором через подключение к другим сетям (LAN и WAN) дает возможность удаленного обслуживания квалифицированным штатом Центра Поддержки FOERSTER®.

ЦИРКОФЛЮКС DS с методом магнитного потока рассеяния переменного поля - интегрированная в производство системы контроля

Системная технология

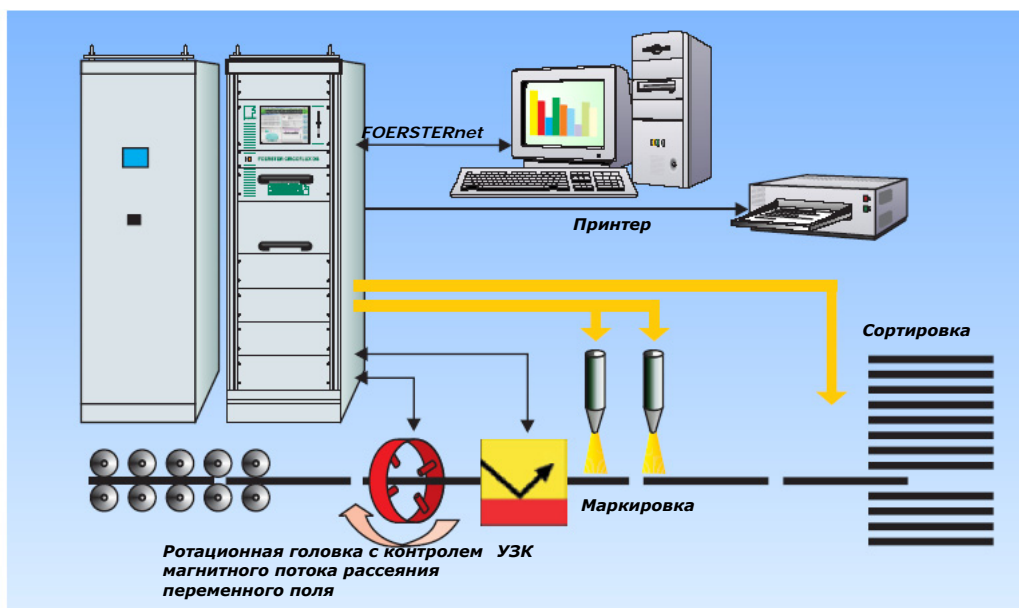
Метод магнитного потока рассеяния переменного поля с цифровой системой технологии для автоматического, с высоким разрешением, многоканального контроля дефекта на горячекатаных прутках и проволоке. Универсальная система контроля, которая может адаптироваться к индивидуальным пожеланиям и требованиям. Перенастраиваемый контроль последовательности программ упрощает соответствие к условиям производства. Контроль поверхности ЦИРКОФЛЮКС часто дополняется ультразвуковой системой, чтобы обнаружить основные дефекты или МАГНАТЕСТ®.

Система Контроля ЦИРКОФЛЮКС DS с методом магнитного потока рассеяния переменного поля в комбинации с УЗК

чтобы устранить возможность путаницы материала, в общей линии контроля. Контрольно-измерительная программа, дополнительная система управления

данными, собирает и управляет данными от различных систем контроля Мульти Блока Контроля. Это дает возможность центральной процедуры

настройки для всех систем контроля и общего отражения и регистрации результатов контроля.



СИСТЕМЫ ДАТЧИКОВ

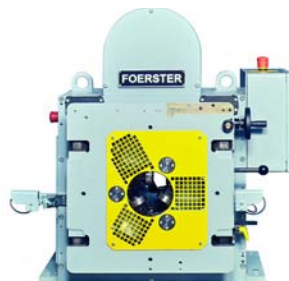
Компактный, прочный, долговечный и простой в обслуживании

Четыре ротационных головки обеспечивают высокую надежность при продолжительных опытах. Все ротационные головки имеют центральную точку, для регулировки диаметра материала контроля. Модульная электроника контроля уже сегодня обеспечивает наступающие требования для обнаружения очень коротких дефектов материала и поэтому предлагает высокую защиту инвестиции. В очень грязной среде возможно установить дополнительно приёмный патрубков, чтобы отводить грязь и окалину.

Ro 75

Компакт: Разработан для материала диаметром от 10 - 75 мм оборудован также недорогими втулками или блоками роликовых направляющих.

Максимальная скорость транспортировки 2 м/с может быть достигнута при полном сканировании.



Ro 75

Ro 100

Успешный: Две версии доступны и разработаны для материала диаметром от 10 - 100 мм или 15 - 105 мм.

Дополнительная автоматическая регулировка размера обеспечивает небольшое время переналадки.



Ro 100

Ro 130

Современный: Разработан для материала диаметром от 15 - 130 мм. Современная технология мультиплексора дает возможность сбора сигналов датчика, чтобы уменьшить пути передачи. Дополнительная автоматическая регулировка размера обеспечивает небольшое время переналадки. Максимальная скорость транспортировки 4 м/с может быть достигнута при полном сканировании.



Ro 130 с опцией автоматической настройки диаметра

Ro 180

Большой: Разработанный для диаметра материала от 20 - 180 мм.

Максимальная скорость транспортировки 2.4 м/с может быть достигнута при полном сканировании.



Ro 180



Если у вас есть любые специальные вопросы, пожалуйста, обращайтесь:

INSTITUT DR. FOERSTER

GmbH & Co. KG

Division TS

In Laisen 70

D-72766 Reutlingen Germany

Telefon (07121) 140-270

Telefax (07121) 140-459

eMail: ts@foerstergroup.de

<http://www.foerstergroup.de>

ЗАО ФОЕРСТЕР РУССЛАНД

192174 С.-Петербург а/я 16

Российская Федерация

Телефон (812) 318-7101

Факс (812) 318-7101 (*1)

eMail: mail@foerster.ru

<http://www.foerster.ru>

01/2010